



भारत गोपनीय The Gazette of India

प्रसाधारण

EXTRAORDINARY

भाग II—खण्ड 3—उपखण्ड (ii)

PART II—Section 3—Sub-section (ii)

प्राधिकार से प्रकाशित

PUBLISHED BY AUTHORITY

सं २९५] नई विल्सो, व्रहस्पन्दिवार, अगस्त १३, १९७०/श्रावण २२, १८९२

No. 295] NEW DELHI, THURSDAY, AUGUST 13, 1970/SHRAVANA 22, 1892

इस भाग में भिन्न पुँछ संख्या दी जाती है जिससे कि यह अलग संकलन के रूप में रखा जा सके।

Separate paging is given to this Part in order that it may be filed as a separate compilation.

MINISTRY OF FOREIGN TRADE

NOTIFICATIONS

New Delhi, the 13th August 1970

S.O. 2742.—Whereas for the development of export trade of India certain proposals for subjecting steel tubes and tubulars to quality control and inspection prior to export were published as required by sub-rule (2) of rule 11 of the Export (Quality Control and Inspection) Rules, 1964, at pages 195-201 of the Gazette of India, Extraordinary, Part II, Section 3, Sub-section (i), dated the 11th February, 1969, under the notification of the Government of India in the late Ministry of Commerce No. S.O. 610, dated the 11th February, 1969;

And whereas objections and suggestions were invited till the 12th March, 1969, from all persons likely to be affected thereby;

And whereas the said Gazette was made available to the public on the 11th February, 1969;

And whereas the objections and suggestions received from the public on the said proposals have been considered by the Central Government;

Now, therefore, in exercise of the powers conferred by section 6 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963), the Central Government being of the opinion that it is necessary and expedient so to do for the development of the export trade of India, hereby—

(1) notifies that steel tubes and tubulars shall be subject to quality control and inspection prior to export;

(2) specifies the type of quality control and inspection in accordance with the Export of Steel Tubes and Tubulars (Quality control and Inspection) Rules, 1970, as the type of quality control and inspection which would be applied to such steel tubes and tubulars prior to export;

(3) recognises—

(a) the specifications which shall be Indian or other national standards;

(b) the specifications issued by (i) International Standards Organisation, (ii) American Society of Testing Metals, (iii) American Petroleum Institute and (iv) Society of Automotive Engineers;

(c) the specifications which do not fall under clause (a) or (b) above but are approved by a panel of experts appointed by the Export Inspection Council for the purpose of examining and approving such standards declared by the exporter as contractual specifications as the standard specifications for steel tubes and tubulars;

(4) prohibits the export, in the course of international trade, of such steel tubes and tubulars unless the same are accompanied by a certificate issued by any of the Export Inspection Agencies established under section 7 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963), to the effect that the consignment of steel tubes and tubulars satisfies the conditions relating to quality control and inspection and is export-worthy.

2. Nothing in this notification shall apply to the export by land, sea or air of samples of steel tubes and tubulars to prospective buyers, provided the F.O.B. value of the consignment does not exceed rupees one hundred.

3. **Definition.**—In this notification, “steel tubes and tubulars” means steel tubes and tubulars with plain-end as well as screwed and socketed-end, either black or galvanised, welded or seamless, suitable for conveying fluids, solids and for mechanical and structural purposes such as manufacture of steel furniture, bicycles and electrical conduits.

4. This notification shall come into force on the 7th September, 1970.

विवेशी व्यापार मंत्रालय

अधिसूचनाएं

मई दिल्ली, 13 अगस्त, 1970

का० आ० 2742.—यतः भारत के निर्यात व्यापार के विकासार्थ निर्यात से पूर्व इस्पात नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) को क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण के अध्यधीन लाने के लिए क्रतिपथ प्रस्ताव निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) नियम, 1964 के नियम 11 के उप-नियम (2) द्वारा यथा अपेक्षित भारत सरकार के भूतपूर्व वाणिज्य मंत्रालय की अधिसूचना सं० का० आ० 616, तारीख 11 फरवरी, 1969 के अन्तर्गत भारत के राज्यपत्र, आसाधारण, तारीख 11 फरवरी, 1969 के भाग 2, खंड 3, उप-खण्ड (II) के पृष्ठ 195-201 तक पर प्रकाशित किए गए थे ;

और यतः एतद्वारा संभाव्यतः प्रभावित होने वाले सभी व्यक्तियों से 12 मार्च, 1969 तक आक्षेप और सुझाव आमंत्रित किए गए थे ;

और यतः उक्त राज्यपत्र 11 फरवरी, 1969 को जन साधारण के लिए उपलब्ध किया गया था ;

और यतः उक्त प्रस्तावों पर जन साधारण से प्राप्त आक्षेपों और सुझावों पर केन्द्रीय सरकार द्वारा विचार कर लिया गया है ;

अतः, अब, निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) की धारा 6 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए, केन्द्रीय सरकार इस राय की होने के कारण कि भारत के निर्यात व्यापार के त्रिकासार्थ ऐसा करना आवश्यक और समीचीन है, एतद्वारा—

(1) अधिसूचित करती है कि निर्यात से पूर्व इस्पात नलिया (ट्यूब्स) और नलिकाकार (ट्यूब्यूलर्स) गुण नियंत्रण और निरीक्षण के अध्यधीन होंगे ;

(2) इस्पात नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) का निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) नियम, 1970 के अनुसार गुण नियंत्रण और निरीक्षण के प्रकार को गुण नियंत्रण और निरीक्षण के प्रकार के रूप में विनिर्भित करती है जो निर्यात से पूर्व ऐसी नलियों (ट्यूब्स)

और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) पर लागू होगा ;

(3) इस्पात नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) के लिए मानक विनिर्देशों के रूप में—

(क) उन विनिर्देशों को जो भारतीय या अन्य राष्ट्रीय मानक होंगे;

(ख) (i) अन्तर्राष्ट्रीय मानक मंगठन, (ii) अमेरिकन सोसाइटी आफ टेस्टिंग मैटल्स, (iii) अमेरिकन पैट्रोलियम इन्स्टिट्यूट और (iv) सोसाइटी आफ आटोमोटिव इंजोनियर्स द्वारा जारी किये गये विनिर्देशों को ;

(ग) उन विनिर्देशों को जो उत्तरुक्त छप्पड (क) या (ब्र) के अन्तर्गत नहीं आते किन्तु विशेषज्ञों के ऐसे पैनज द्वारा अनुमोदित हैं जिनमें निर्यात निरीक्षण परिषद द्वारा उन मानकों की परीक्षा और अनुमोदन के प्रयोजन के लिए नियुक्त किया गया है जो नियतिकर्ता द्वारा संविदागत विनिर्देशों के रूप में घोषित किए गए हों ;

मान्यता देती है ;

(4) प्रार्टिश्न व्यापार के प्रतुक्रम में ऐसी इस्पात नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) के निर्यात का प्रतिषेध करनी है, जब तक कि उनके साथ निर्यात (गुण नियन्त्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963, (1963 का 22) की धारा 7 के प्रधीन स्थार्थित नियर्यात निरीक्षण अधिकरणों में से किसी के द्वारा जारी किया गया उस ग्राशय का प्रमाण-पत्र न हो कि इस्पात नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) का परेवण गुण नियन्त्रण और निरीक्षण की शर्तों को पूरा करता है और निर्यात योग्य है ।

2. इस अधिसूचना की कोई भी बात इस्पात नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) के नमूनों को भू, समुद्र या वायु माग द्वारा भावी क्रेनाप्रो को निर्यात करने पर लागू नहीं होगी परन्तु ऐसे परेवण का पोत तक नियन्त्रक मूल्य एक सी रूपये में अनधिक हो ।

3. परिभाषा — इस अधिसूचना में, “इस्पात नलियां (ट्यूब्स) और नलिकाकार (ट्यूब्यूलर्स) से साथे सिरे की तथा पेनदार और साकेट युक्त सिरे की काली या जस्ती, प्राली दुई या बिना जोड़ की,

तरल, ठोम पवाठ प्रवाहित करने के लिए और यांत्रिक तथा संरचनात्मक प्रयोजन, जैसे इस्पास फर्निचर, बाइसिकल और विद्युत-वाहकों का विनिर्माण, के लिए उपयुक्त इस्पास नलियां (ट्यूब्स) और नलिकाकार (ट्यूब्यूलर्स) अभिप्रेत हैं।

4. यह अधिसूचना 7 सितम्बर, 1970 को प्रवृत्त होगी।

[सं० 60(69)/एक्सपो० इन्स्पे०/68]

S.O. 2743.—In exercise of the powers conferred by section 17 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963), the Central Government hereby makes the following rules, namely—

1. **Short title and commencement.**—(1) These rules may be called the Export of Steel Tubes and Tubulars (Quality Control and Inspection) Rules, 1970.

(2) They shall come into force on 7th September, 1970.

2. **Definitions.**—In these rules, unless the context otherwise requires—

(a) 'Act' means the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963);

(b) 'agency' means any one of the Export Inspection Agencies established at Cochin, Madras, Calcutta, Bombay and Delhi under section 7 of the Act;

(c) 'steel tubes and tubulars' means steel tubes and tubulars with plain-end as well as screwed and socketed-end, either black or galvanised, welded or seamless, suitable for conveying fluids, solids and for mechanical and structural purposes such as manufacture of steel furniture, bicycles and electrical conduits.

3. **Quality Control.**—The quality of steel tubes and tubulars shall be ensured by effecting the following control at different stages of manufacture together with the levels of control specified in the Table annexed hereto.

(A) *Manufacturing stage control—*

(i) *Process control—*

(a) Detailed process specifications shall be laid down by the manufacturer for different processes of manufacture.

(b) Equipment/instrumentation facilities shall be adequate to control the processes as laid down in the process specifications.

(c) Adequate records shall be maintained to verify the controls exercised during the process.

(ii) *Product control.*—The manufacturer shall either have his own testing facilities or shall have access to such testing facilities existing elsewhere to test the product as per the specification recognised under section 6 of the Act.

(B) *Preservation control—*

- (a) The manufacturer shall comply with relevant provisions, if any, of the standard specification.
- (b) If nothing is provided for in the standard specifications, the product shall be well preserved against adverse effects of weather conditions during storage and transit.

(C) *Packing control—*

- (a) Packing shall be in line with the buyer's stipulation or as per normal trade practice.
- (b) The threads of all tubes shall be effectively covered with grease or any other suitable compound. The unsocketed screwed ends of tubes shall be suitably protected against damage preferably by using ring covers.

(2) *Inspection.*—The inspection of steel tubes and tubulars intended for export shall be carried out with a view to seeing that the consignment of steel tubes and tubulars offered for inspection conforms to the specification recognised under section 6 of the Act.

4. **Procedure of inspection.**—(1) The exporter intending to export a consignment of steel tubes and tubulars shall give intimation in writing to the agency and submit along with such intimation a declaration that the consignment of steel tubes and tubulars intended for export has been manufactured by exercising quality control laid down in rule 3, and that the consignment conforms to the requirements of the specification recognised for this purpose.

(2) The exporter shall also furnish to the agency the identification marks applied on the consignment.

(3) Every intimation and declaration under sub-rule (1) shall reach the office of the agency not less than five days prior to the despatch of the consignment from the manufacturer's premises.

(4) On receipt of the intimation and declaration under sub-rule (1), the agency, on satisfying itself that during the process of manufacture adequate quality control as provided in rule 3 has been exercised and the instructions, if any, issued by the Export Inspection Council in this regard have been observed, shall, within 24 working hours, issue a certificate that the consignment satisfies the conditions relating to quality control and inspection and is export-worthy.

5. **Place of inspection.**—Inspection under these rules shall be carried out at the premises of the manufacturer only.

6. Inspection fee.—A fee of ten paise for every hundred rupee of F.O.B. value of each consignment shall be paid by the exporter to the agency as inspection fee under rule 4.

7. Appeal.—(1) Any person aggrieved by the refusal of the agency to issue a certificate under sub-rule (4) of rule 4, may, within ten days of the receipt of the communication of such refusal by him, prefer an appeal to a panel of experts, consisting of not less than three persons, that may be constituted by the Central Government.

(2) The decision of the said panel of experts on such appeal shall be final.

TABLE

(See rule 3)

Sl. No.	Requirements*	Reference	No. of samples to be tested	Lot size	Remarks
1	2	3	4	5	6
1. Tensile test . .	Standard specifications recognised for the purpose.	One	One day's production of one type and size.	In case of failure two more samples shall be tested. If any one additional sample fails the lot shall be rejected.	
2. Bend Test . .	Do.	One	Do.		
3. Flattening test . .	Do.	One	Two hours' production.	Do.	
4. Expansion test . .	Do.	One	Do.	Do.	
5. <i>Hydraulic test</i> . .	(i) Welded tubes (ii) Seamless tubes	Do. Do.	2%	Each and every tube.	
				One day's production of one type and size.	In case of any failure 100% testing shall be done.
6. <i>Galvanising tests</i>	(i) Freedom from visual defects	Do.		Each and every tube.	

1	2	3	4	5	6
(ii) Tests for uniformity and weight of coating.	Standard specification is recognised for the purpose.	0.1% (for tubes upto 25 mm nominal bore) 0.2% (for tubes above 25 mm nominal bore).	One day's production of one type and size.	In case of failure two more samples shall be tested. If any one additional sample fails, the lot shall be rejected.	

*No testing need be done for such of those requirements not stipulated in the standard specifications. For instance, in the case of steel tubes for bicycle purposes, hydraulic and galvanising tests are not necessary, as the same are not stipulated in the standard specifications.

[No. 60(69)/Exp. Insp/68.]

K. S. BHATNAGAR, Jt. Secy.

का० आ० 2743.—निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) की धारा 17 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए केन्द्रीय सरकार एवं द्वारा मिन्लिखित नियम बनाती है, अर्थात्—

1. संक्षिप्त नाम और प्रारम्भः—(1) ये नियम इस्पात नलियों (ट्रूब्स) और नलिकाकारों (ट्रूब्लर्स) का निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) नियम, 1970 करे जा सकेंगे।

(2) ये 7 सितम्बर, 1970 को प्रवृत्त हो जायेंगे।

2. परिभाषाएः—इन नियमों में, जब तक कि संदर्भ से अन्यथा अपेक्षित न हो—

(क) “अधिनियम” से निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) अधिक्रेत है;

(ख) “अभिकरण” से अधिनियम की धारा 7 के अधीन कोचीन, मद्रास, कलकता, मुम्बई और दिल्ली में स्थापित निर्यात निरीक्षण अभिकरणों में से कोई भी एक अधिक्रेत है;

(ग) “इस्पात नलियों (ट्रूब्स) और नलिकाकार (ट्रूब्लर्स)” में सादे सिरे की स्थापिकाकार और साकेटयूक्ट सिरे की, काली या जस्ती झली हुई, सीधनहीन सरल, ठोस पदार्थ प्रवाहित करने के लिए उपयुक्त और यांत्रिक तथा संरचनात्मक प्रयोजन, जैसे इस्पात फर्निचर, बाइसिल्स और विशुद्ध-आहूकों का निर्माण, के लिए उपयुक्त इस्पात नलियों (ट्रूब्स) और नलिकाकार (ट्रूब्लर्स) अधिक्रेत हैं।

3. गुण नियंत्रणः—इस्पात नलियों (ट्रूब्स) और नलिकाकारों (ट्रूब्लर्स) की क्लालिटी इसमें उपावन्ध सारणी में विनिर्दिष्ट नियंत्रण स्तरों के साथ साथ विनिर्माण के विभिन्न मां पर निम्नलिखित नियंत्रण करके सुनिश्चित की जायगी।

(क) विभिन्न प्रक्रम नियंत्रण

(i) प्रशिया विध्वंश—

(क) विनियमिता हारा विभिन्न प्रक्रियाओं के लिए विभिन्न प्रक्रिया विनिर्देश अधिकाधित किए जाएंगे ।

(ख) उपमुकर / उपकरणात्व सुविधाएं प्रक्रिया विनिर्देशों में अधिकाधित प्रक्रियाओं के नियन्त्रण के लिए पर्याप्त होंगी ।

(ग) प्रक्रिया के दौरान वरने गए नियन्त्रणों को मन्त्यापित करने के लिए पर्याप्त अभिनेत्र रखे जाएंगे ।

(ii) उत्पाद विध्वंश—अधिनियम की धारा 6 के अधीन मान्यता प्राप्त विनिर्देशों के अनुसार उत्पाद की परीक्षा के लिए या तो विनियमिता के पास अपनी परीक्षण सुविधाएं होंगी या यह अन्यत्र विद्यमान किसी परीक्षण सुविधाओं तक पहुंच रखेगा ।

(ख) परिरक्षण विध्वंश—

(क) विनियमिता मामक विनिर्देशों के अनुसार उत्पादन, यदि कोई हों का अनुपालन हो रेगा ।

(ख) यदि मानक विनिर्देशों में कुछ भी उत्पादनित नहीं है तो अंडारकरण और अभियहन के दौरान भौसम के अतिकूल प्रभावों से उत्पाद की भली प्रकार प्रतिरक्षा की जाएगी ।

(ग) पंकिया विध्वंश—

(क) पंकिया क्रेना के अनुकूल्यों के अनुरूप या प्रसामान्य व्यवसायिक परिपाठी के अनुसार होगा ।

(ख) सभी नलियों (ट्यूब्स) की चूड़ियां (बेड्रेस) ग्रीब या किसी मन्त्य योगिक (फोटोन्ड) से प्रभावी रूप से भ्रान्तिदित होंगी । नलियों (ट्यूब्स) के साकेटरहित पेक्षावार मिरों की नुकसान से यथोचित संरक्षा की जाएगी, चूड़ीयाँ आवरण का उपयोग किया जाए तो अच्छा है ।

(2) निरीक्षण—निर्यात के लिए आवश्यित इस्पात की नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारा (ट्यूब्ब्यूलर्स) का निरीक्षण यह देखने की दृष्टि से किया जाएगा कि निरीक्षण के लिए प्रत्यापित इस्पात की नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्ब्यूलर्स) का परेण्य अधिनियम की धारा 6 के अधीन मान्यता प्राप्त विनिर्देशों के अनुरूप है ।

4. निरीक्षण की प्रक्रिया—(1) निर्यातकर्ता, जो इम्पात की नलियो (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) के किसी परेषण का निर्यात करना चाहता हो, अभिकरण को लिखित प्रकाशपत्र देगा और ऐसे प्रकाशपत्र के माथे एक धोषणा भेजेगा कि निर्यात के लिए आण्यित इम्पात की नलियो (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) के परेषण का विनियमण नियम 3 में अधिकृत गुण नियन्त्रण बरन कर किया गया है, और कि परेषण इस प्रयोजन के लिए मात्रता-प्राप्त विनिर्देशों की संपेक्षास्त्रों के अनुरूप है ।

(2) निर्यातकर्ता अभिकरण का परेषण पर अनुप्रयुक्त पहचान जिन्हें भी देगा ।

(3) उपनियम (1) के अधीन प्रत्येक प्रकाशपत्र और धोषणा विनियमाता के परिसर में परेषण को प्रेषित करने के अन्यन पात्र दिन पहले अभिकरण के कार्यालय में पहुंचेगी ।

(4) उपनियम (1) के अधीन प्रकाशपत्र और धोषणा प्राप्त होने पर, अभिकरण अपना यह समाधान कर लेने पर कि विनियमण की प्रक्रिया के दौरान नियम 3 में यथा उपबन्धित पर्याप्त गुण नियन्त्रण बरना गया है और निर्यात निरीक्षण परियुक्त द्वारा इस नियमित जारी किए गए अनुदेशों को, यदि कोई हो, अनुपातन करा गिया है, २५ नार्व-घटों के भीतर एक प्रमाणपत्र जारी करेगा कि परेषण गुण नियन्त्रण और निरीक्षण सम्बन्धी गतें दूरी करना है और निर्यात योग्य है ।

5. निरीक्षण का स्थान—इन नियमों के अधीन निरीक्षण केवल विनियमाता के परिसर में किया जाएगा ।

6. निरीक्षण फीस—प्रत्येक परेषण वे पोन पर निश्चिक मूल्य के प्रति सौ न्यूयर्स पर दस पैस की फीस नियम 4 के अन्तर्गत निरीक्षण फीस के स्थान में निर्यातकर्ता द्वारा अभिकरण को मदत की जाएगी ।

7. अपोलो—(1) अभिकरण के नियम 4 के उप-नियम (4) के अधीन प्रमाणपत्र जारी करने से इकार से व्यक्तित कोई व्यक्तित, उसके द्वारा ऐसे इकार की समूचता प्राप्त किए जो के इस दिन के भीतर विनियमों के एक पेनल की अपील कर सकेगा और अन्यून तीन व्यक्तियों से मिलकर बना होगा तथा केन्द्रीय सरकार द्वारा गठित किया जा सकेगा ।

(2) ऐसी अपील पर विशेषज्ञों के उपन पेनल का विनियन्त्रण अन्तिम रूप ।

सारिणी

(नियम 3 द्वेषिए)

क्रम	अपेक्षाएँ*	निर्देश	ममूनों की सख्ता जिनका परीक्षण करना है	लाट मोहर	टिप्पणिया
1	2	3	4	5	6
1.	ननन-परीक्षण	इस प्रयोजन के लिए मान्यता प्राप्त मानक विनियोग	एक	एक प्रकार और माइक्रो एक दिन का उत्पादन	अमरकनता की दशा में दो और नमूनों का परीक्षण किया जाएगा। यदि कोई एक अतिरिक्त नमूना असफल रहता है, तो लाट अग्रसीत कर दिया जाएगा।
2.	अवनमन (मोड़) परीक्षण	यथोक्त	एक	पर्याप्त	
3.	चपटापन-परीक्षण	यथोक्त	एक	दो घटे का उत्पादन	यथोक्त
4.	प्रसार-परीक्षण	यथोक्त	एक	यथोक्त	यथोक्त
5.	द्रव-परीक्षण				
	(i) झल्ली हुई नसिया (ट्रूब्स)	यथोक्त		प्रत्येक नसी (ट्रूब्स)	
	(ii) बिना जोड़ की नसिया (ट्रूब्स)	यथोक्त		एक प्रकार और किसी असफलता की माइक्रो एक दशा में 100 प्रतिशत दिन का उत्पादन परीक्षण किया जाएगा।	
6.	जस्त चढ़ाना परीक्षण				
	(i) द्रव लूटियों में सुकित	यथोक्त		प्रत्येक नसी (ट्रूब्स)	

1

2

3

4

5

6

(ii) विलेपन की इस प्रयोजन 0.1 प्रतिशत एक प्रकार असफलता की दशा में एक रूपता उसके क लिए (25 मिलिमीटर और साहज दो और नमूनों मान्यता प्राप्त तक नाममात्र बोर का एक दिन का परीक्षण किया भार के लिए परीक्षण मानक की नलिया (ट्यूब्स) का उत्पादन जाएगा। यदि कोई विनिर्देश मानक मिलिमीटर से एक असरिक्त नमूना असफल रहता है तो लाट अग्रहीत कर दिया जाएगा।

मानक के लिए 0.2 प्रतिशत (25 मिलिमीटर से अधिक नाममात्र बोर की नलियों (ट्यूब्स) के लिए

*इनमें से ऐसी अपेक्षाओं के लिए परीक्षण की कोई आवश्यकता नहीं जो मानक विनिर्देशों में अनुबन्ध न हो। उत्थाहरण के लिए इस्पात की नलियां (ट्यूब्स) की दशा में जो बाइसिकल के प्रयोजनों के लिए हूंड ब्रेक और जस्त चड़ाना परीक्षण आवश्यक नहीं है ऐसोंकि वे मानक विनिर्देशों में अनुबन्ध नहीं हैं।

[भ० 60(69)/एक्स्पौ० इन्सपौ०/88]
कै० एम० भट्टाचार्य, मंथुरत भविष्य ।